

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 3545120 A1

⑯ Int. Cl. 4:

G 01 N 15/06

G 01 N 5/00

Behördeneigentum

⑯ Unionspriorität: ⑯ ⑯ ⑯

28.12.84 HU 24157

⑯ Anmelder:

Kalman, Istvan, Budapest, HU; Sporenberg,
Friedhelm, Dr., 4020 Mettmann, DE

⑯ Vertreter:

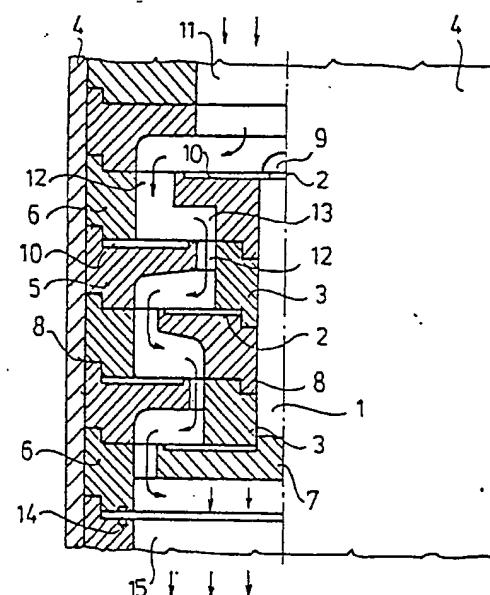
Weinkauff, W., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 6000 Frankfurt

⑯ Erfinder:

gleich Anmelder

⑯ Spaltdüsenkammerimpaktor

Der erfundungsgemäße Spaltdüsenkammerimpaktor (Fig. 1) eignet sich zur mehrstufigen Fraktionierung von festen Partikeln in Luft, Gasen oder Dämpfen. Der Impaktor besteht aus Ein- und Auslaufkanälen, Spaltdüsen, Impaktorelementen sowie durch diese umfaßten fraktionierenden Kammern. Die fraktionierenden Kammern sind kreisringförmige Räume, die von abwechselnd aneinander angeordneten äußeren bzw. inneren Hülsen (3, 6) sowie Tellern (2, 5) gebildet werden, die ihrerseits immer nur einer Kammer (13) zugeordnet sind. Die einzelnen Kammern (13) sind miteinander durch kreisringförmige Spaltdüsen (12) verbunden, abwechselnd an den inneren bzw. äußeren Hülsen (6) entlang; ferner befinden sich auf der oberen Seite der Teller (2, 5) scheibenförmige, auswechselbare Auffangplatten (10). Die inneren Teller (2) und Hülsen (3) sind an einer mit einem Fuß (7) versehenen zentralen Führungssäule (1) angeordnet. Die äußeren Teller (5) sowie Hülsen (6) sind in einem als Mantelrohr ausgebildeten Gehäuse (4) untergebracht. Die untere kreisringförmige Fläche (17) der Teller (2, 5) schließt sich als gekrümmte Wölbung (16) an die Mäntel des unteren Schafts bzw. der zylindrischen Wand.



DE 3545120 A1

BEST AVAILABLE COPY

DE 3545120 A1

A N S P R Ü C H E

1. Spaltdüsenkammerimpaktor zur fraktionierten quantitativen Bestimmung von festen Partikeln in einem Fluid, dadurch gekennzeichnet, daß die Kammern (13) je aus einer äußeren bzw. inneren Hülse (6 bzw. 3) und einem je in gleicher Achshöhe aufeinander auswechselbar mit Nut und Feder gestapelten inneren bzw. äußeren Teller (2 bzw. 5) bestehen, welche jeweils zwischen sich kreisringförmige Düsenpalte (12) bilden.
2. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die inneren Teller (2) sowie die Hülsen (3) an einer mit einem Fuß (7) versehenen zentralen Führungssäule (1) angeordnet sind.
3. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die äußeren Teller (5) sowie Hülsen (6) in einem als Mantelrohr (4) ausgebildeten Gehäuse untergebracht sind.
4. Spaltdüsenkammerimpaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Teller (2,5) und die Hülsen (3,6) zueinander mit Leitkanten (8) gepaßt sind.
5. Spaltdüsenkammerimpaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die inneren Teller (2) auf ihren Unterseiten mit je einem konzentrischen Schaft versehen sind, dessen Durchmesser kleiner ist als der des entsprechenden Tellers.
6. Spaltdüsenkammerimpaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die äußeren Teller (5) auf ihren unterseiten entlang der Peripherie mit zylindrischen Wänden versehen sind.

7. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß die untere kreisringförmige Fläche (17) der Teller (2, 5) zu ihrem Mittelpunkt ansteigend ausgebildet ist..
8. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß die untere kreisringförmige Fläche (17) der Teller (2, 5) sich zu ihrem Mittelpunkt neigt.
9. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein beliebiger Radius der unteren kreisringförmigen Fläche (17) der Teller (2, 5) mit der Fläche des darunterliegenden Tellers einen Winkel von maximal 30 Grad einschließt.
10. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die untere kreisringförmige Fläche (17) der Teller (2, 5) parallel zu der oberen Fläche des darunterliegenden Tellers (2, 5) verläuft.
11. Spaltdüsenkammerimpaktor nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die untere kreisringförmige Fläche der Teller (2, 5) mehrfach gekrümmmt ist, und daß der Querschnitt durch diese Fläche entlang jedem beliebigen Radius einen Inflexionspunkt aufweist.
12. Spaltdüsenkammerimpaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die untere kreisringförmige Fläche (17) der Teller (2, 5) an die Mäntel des unteren Schaftes bzw. der zylindrischen Wand als gekrümmte Wölbung (16) angeschlossen ist.
13. Spaltdüsenkammerimpaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die letzte Impaktorstufe mit einem filtrierenden Endabscheider versehen ist.

Dipl.-Ing. W. Weinkauff
Dr. D. Thomsen
Dipl.-Ing. H. Hering

PATENTANWALTSBÜRO

Telefon (069) 514666 3545120

Zugelassen beim Europäischen Patentamt

European patent attorneys VNR 109347

3

Patentanwalt Dipl.-Ing. W. Weinkauff, Fuchshohl 71, 6000 Frankfurt/M. 50

PATENTANWÄLTE

Einschreiben

Frankfurt/M.:

Deutsches Patentamt

Dipl.-Ing. W. Weinkauff
(Fuchshohl 71)

München:

Dr. rer. nat. D. Thomsen
Dipl.-Ing. H. Hering

8000 München 2

Ihr Zeichen

Ihre Nachricht vom

Mein Zeichen

1179/Pa
bitte statt angeben

Tag

11. Dezember 1985

Istvan Kalman, Budapest, und Dr. Friedhelm
Sporenberg, 4020 Mettmann

S P A L T D Ü S E N K A M M E R I M P A K T O R

Die Erfindung betrifft einen Spaltdüsenkammerimpaktor zur fraktionierten quantitativen Bestimmung von festen Partikeln in einem Fluid, wobei die Kammern in Durchströmungsrichtung hintereinander angeordnet sind und immer engere Düenspalte bilden.

W

Die Strömung wird durch eine austrittsseitige Unterdruckquelle erzwungen. In jeder Kammer ist die Düse einlaßseitig angeordnet und auf eine Prallplatte gerichtet, welche einen größeren Teil der Partikel festhält, während das mit dem feineren Partikelgemisch noch beladene Fluid umgelenkt wird zur eintrittsseitigen engeren Düse in der nächst folgenden Kammer, wo das Fluid entsprechend stärker beschleunigt wird, so daß die größeren in ihm noch enthaltenen Partikel auf der Prallplatte festgehalten werden usw. Nach Beendigung des Meßvorganges werden die Prallplatten der Kammern einzeln herausgenommen und gewogen und die Gewichtszunahme gegenüber den vorher sauber eingesetzt gewesenen Platten bestimmt. Daraus ergibt sich quantitativ die

Mündliche Abreden, insbesondere durch Telefon, bedürfen schriftlicher Bestätigung.

Effectenbank Warburg AG, Ffm. (BLZ 50120717), Konto-Nr. 000/439444

Deutsche Bank, Ffm. (BLZ 50070010), Konto-Nr. 4248795

Postscheckkonto Frankfurt/Main Nr. 1111 42-202

- 2 -

Partikelmenge je Durchmesserfraktion für das insgesamt vom Impaktor aufgesaugte Volumen des Fluids.

Ein solcher Impaktor ist bekannt aus US-PS 3127763. Er hat quadratischen Querschnitt, und seine Kammern bilden gerade Düsenpalte. Ein Auswechseln der Kammerelemente ist nicht möglich, ohne das Gerät völlig zu dejustieren, so daß praktisch nur die zu den einzelnen Fraktionen gehörenden Prallplatten nach dem Versuch ausgebaut und gewogen werden können. Ein Teil der festen Verunreinigungen im durchströmenden Fluid schlägt sich aber auch nieder auf der jeweiligen Prallplatte in Durchströmungsrichtung benachbarten Innenwand der betreffenden Kammer. Dieser Fraktionierungsverlust ist also bei der Auswertung des Versuches nicht meßbar und auch nicht kalkulierbar. Er beeinträchtigt die Genauigkeit und Zuverlässigkeit der Messung.

Dieser Fehler ist vermindert bei den Lochdüsenimpaktoren nach US-PS 3795135 und der ungarischen Patentschrift 1749998. Dafür haben diese Geräte den Nachteil, daß man zur quantitativen fraktionierten Messung eines Körnungsbereichs bis unter 0,1 μ m sehr viele und sehr kleine Düsenlöcher in die Abscheideplatten stanzen müßte. Wegen der unterschiedlichen Durchströmungsgeschwindigkeiten, besonders durch die Radialstege zwischen den Bohrungen der ungarischen PS 174998, innerhalb jedes Querschnittsbereichs dieser Geräte setzen sich die Düsenbohrungen unterschiedlich schnell und weit zu. Auch das ergibt unkalkulierbare Meßfehler.

A

Zur Vermeidung dieser Meßfehler wird die Merkmalskombination des Hauptanspruches vorgeschlagen.

Somit sind alle Kammerelemente leicht auswechselbar und können vor und nach dem Versuch gewogen werden, so daß kein Meßfehler durch nicht erfaßte Abscheidungsverluste entsteht. Nach dem Säubern der Kammerelemente werden diese ganz einfach wieder aufeinander gesteckt, wobei die Verbindungen über Nut und Feder die Einstellung der richtigen Düenspalte mit großer Genauigkeit erzwingen und zugleich für Standfestigkeit und Abdichtung der Kammersäule sorgen, so daß an andere Teile des Impaktors, etwa ein Gehäuse außen und eine Tragsäule, innen keine besonderen Toleranzforderungen gestellt sind. Auch können zur Anpassung an unterschiedliche Versuchsbedingungen die Kammerelemente gegen andere Kammerelemente ausgetauscht werden mit verschieden geneigten Führungsflächen und Spaltgrößen und unterschiedlichem Material. Auch ein solcher Austausch erfordert keinerlei Justierarbeiten. Die Düsen in der Form von Ringspalten sind über den ganzen Umfang und in voller Achshöhe rotationssymmetrisch, so daß das Fluid jede Düse mit über deren ganzen Umfang gleichbleibender Geschwindigkeit verläßt und Meßfehler durch unkontrollierte Abscheidungen wie im Bereich der Radialstege zwischen den Lochdüsen nach der ungarischen Patentschrift 174998 ebenfalls vermieden sind.

Verbessernde Erfindungsmerkmale sind Gegenstand der Unteransprüche.

W

Die Erfindung wird anhand der in den Figuren schematisch dargestellten Ausführungsbeispiele weiter erläutert. Es zeigen:

Abb. 1 Querschnitt eines Teilstücks
des hier beschriebenen Impaktors,

Abb. 2 bis 5 vier
Varianten einer fraktionierenden Kammer
mit den sie begrenzenden Elementen.

Abb. 1 zeigt das nach dieser Erfindung angefertigte
Meßgerät in einer möglichen Herstellungsvariante im
Teilquerschnitt. Es ist ersichtlich, wie die Kon-
struktion aus den an die Führungssäule 1 angereihten
inneren Tellern 2 und inneren Hülsen 3 sowie dem als
Gehäuse verwendeten Mantelrohr 4 bzw. in dieses einge-
paßten äußeren Tellern 5 und äußeren Hülsen 6 zusam-
gesetzt ist. Die inneren Teller 2 und die inneren Hüls-
en 3 werden vom Fußteil 7 der Führungssäule 1 bzw.
die äußeren Teller 5 und die äußeren Hülsen 6 von
einem in Abb. 1 nicht sichtbaren Teil des Gehäuses
getragen. Die Teller 2, 5 sowie die Hülsen 3, 8 sind
mit Leitkanten aneinandergepaßt. Der oberste innere
Teller 2 wird durch eine Schraube 9 mit der Führungs-
säule 1 verbunden.

An allen inneren 2 und äußeren Tellern 5 sind Auffang-
platten 10 angebracht. In der hier dargestellten Vari-
ante sind die Auffangplatten als kreisringförmige Schei-
ben ausgebildet, die in die Oberseite der Teller 2, 5
herausnehmbar eingepaßt sind. Die Festpartikel schlagen
sich überwiegend an diesen Auffangplatten 10 nieder.

Im Oberteil des Gehäuses befindet sich die Einlauf-
(Einlaß-) düse 11, gefolgt von den abwechselnd ange-
ordneten Ringspaltdüsen 12 und fraktionierenden
Kammern 13. Nach der letzten Stufe ist aus Sicherheits-
gründen zuzüglich ein Filter 14 eingesetzt. Im Unter-
teil des Gerätes ist der Auslauf- (Auslaß-) kanal 15
angeordnet.

Während des Betriebes wird im Gerät durch eine strö-
mungstechnische Maschine Druckabfall erzeugt. Dieser

bewirkt, daß das mit Staubpartikeln beladene gasförmige Trägermedium Luft, Dampf oder Gas durch den Einlaufkanal 11 in das Gerät eintritt, sowie die von diesem Medium getragenen gröberen Partikel sich sofort am ersten inneren Teller 2 bzw. an der an diesem Teller angeordneten Auffangplatten 10 ablagern. Das Trägermedium durchströmt die Spaltdüsen 12 und die fraktionierenden Kammern 13; die Partikel prallen in der Reihenfolge ihrer Größe auf die Auffangplatten 10 auf. Ihre Flugbahnen verlaufen entlang den Wölbungen der Kammern 16 sowie den Mänteln der Teller 2, 5 bzw. an den Hülsen 3, 6, d.h., die Partikel streifen die genannten Elemente während ihrer Flugbewegung.

Der von den Partikeln gereinigte Trägergasstrom tritt aus dem Gerät durch den Auslauf- (Austritt-) kanal 15 hinaus.

Nach Beendigung der Probenahme wird das Gerät zerlegt; die die einzelnen fraktionierenden Kammern 13 umfassenden Elemente werden getrennt und danach einzeln gewogen. Die fraktionierenden Kammern 13 werden jeweils von einer Hülse, einem Teller sowie einer Auffangplatte abgegrenzt, d.h. durch das Abwiegen dieser drei zusammengehörenden Elemente werden alle Informationen gewonnen, die zur Bestimmung einer bestimmten Fraktion notwendig sind.

Das Gerät kann auch in von Abb. 1 abweichenden Konstruktionen angefertigt werden. Abb. 2 bis 5 enthalten Hinweise auf Details solcher abweichenden Ausführungen.

Abb. 2 zeigt eine Ausführung, bei der die kreisringförmige Fläche 17 des die fraktionierende Kammer 13 begrenzenden inneren Tellers 2 mit der Waagerechten - d.h. mit der Fläche des äußeren Tellers 5 - einen Winkel α einschließt.

Bei der auf Abb. 3 gezeigten Ausführung neigt sich die untere Fläche 17 des inneren Tellers 2 in die entgegengesetzte Richtung, während die Variante auf Abb. 4 eine Lösung darstellt, bei der die untere Fläche 17 des äußeren Tellers 5 parallel zu der oberen Fläche des inneren Tellers 2 verläuft.

Abb. 5 zeigt eine weitere Variante, bei der die untere Fläche 17 des inneren Tellers 2 gekrümmmt ist; die Krümmung des radialen Querschnitts durch die genannte Fläche weist einen Inflexionspunkt 18 auf.

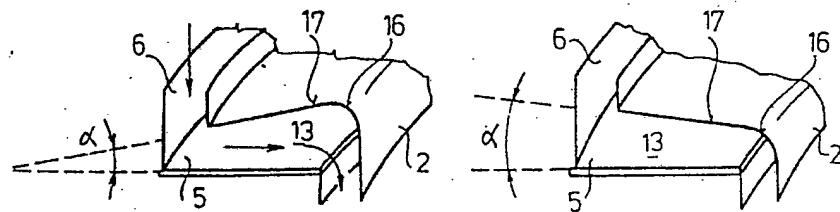
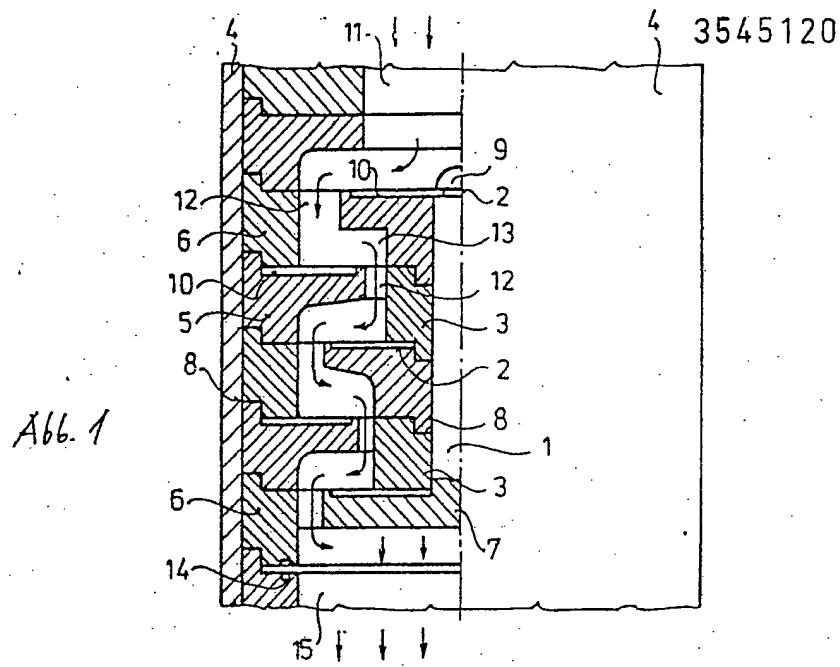
Aus Abb. 1 bis 5 ist ersichtlich, daß die Wölbung 16 der fraktionierenden Kammer 13, die sich zwischen dem Schaft, der unteren zylindrischen Wand und der hülsenförmigen Fläche der Teller befindet, immer abgerundet ist, damit sich günstige Strömungsverhältnisse ergeben.

In den fraktionierenden Kammern sowie den diese miteinander verbindenden Spaltdüsen befinden sich keine zusätzlichen Elemente wie Rippen, Bolzen und dergleichen, die den Impaktionsvorgang stören könnten.

Ferner ermöglicht die Erfindung die Anfertigung von engeren Spalten mit höherer Genauigkeit als dies bei den bisher bekannten Geräten möglich war, weil die die Spalte begrenzenden Wände sich aus verschiedenen Teilen zusammensetzen. Infolgedessen wird die Fraktionierung von Teilchen kleiner als $0,1 \mu\text{m}$ möglich.

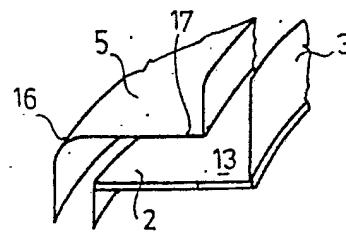
Das erfindungsgemäße Gerät weist den weiteren komplexen Vorteil auf, daß es sich - im Vergleich mit anderen bekannten Konstruktionen - einfacher montieren, reinigen und kontrollieren, aber in seinen Abmessungen auch kleiner dimensionieren läßt.

9
Nummer: 35 45 120
Int. Cl. 4: G 01 N 15/06
Anmeldetag: 19. Dezember 1985
Offenlegungstag: 3. Juli 1986

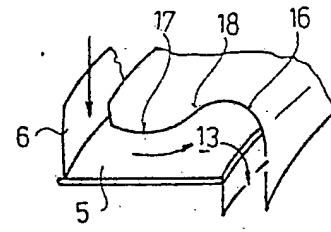


A66. 2

A66. 3



A66. 4



A66. 5

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.